

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005 年 10 月 13 日 (13.10.2005)

PCT

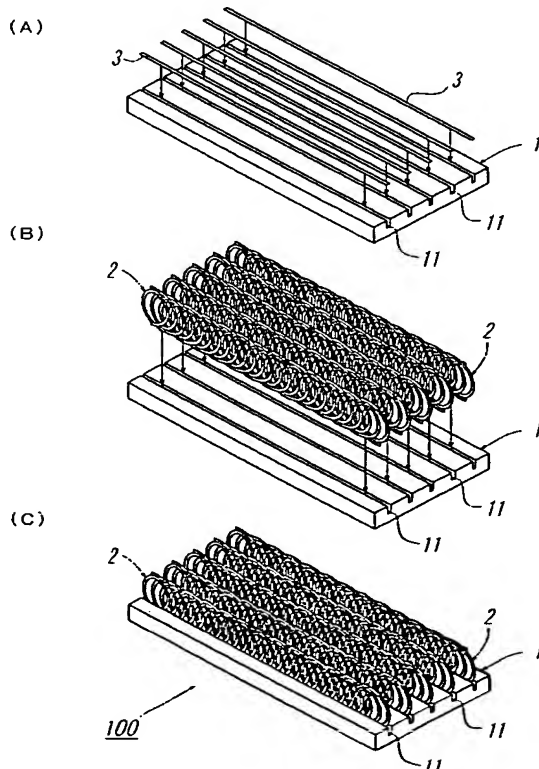
(10) 国際公開番号
WO 2005/096376 A1

- (51) 国際特許分類⁷: H01L 23/36, H05K 7/20 (72) 発明者; および
(21) 国際出願番号: PCT/JP2005/006309 (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 本間 三夫
(22) 国際出願日: 2005 年 3 月 31 日 (31.03.2005) (HONMA, Mitsuo) [JP/JP]; 〒2790026 千葉県浦安市
(25) 国際出願の言語: 日本語 弁天 2 丁目 2 6 番 1 0 号 Chiba (JP).
(26) 国際公開の言語: 日本語 (74) 代理人: 吉田 芳春 (YOSHIDA, Yoshiharu); 〒1050001
(30) 優先権データ: 特願2004-104919 2004 年 3 月 31 日 (31.03.2004) JP 東京都港区虎ノ門一丁目 2 1 番 1 9 号 秀和第二虎ノ
(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社 門ビル 6 階 Tokyo (JP).
社事業創造研究所 (JISOUKEN CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1050001 東京都港区虎ノ門一丁目 2 1 番 1 9 号 秀和第二虎ノ
門ビル 6 階 Tokyo (JP).
(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が
可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR,
BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM,
DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU,
ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS,
LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA,
NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE,
SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG,
US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

/続葉有/

(54) Title: HEAT SINK MANUFACTURING METHOD

(54) 発明の名称: ヒートシンクの製造方法



(57) Abstract: A method for manufacturing a heat sink, by which increase of a fixing strength between a heat dissipating board and a heat dissipating fin and improvement of heat conduction from the heat dissipating board to the heat dissipating fin are surely attained. The heat dissipating board (1) is formed of a board material having excellent heat conductivity and has a flat board shape. The heat dissipating fin (2) is made of a metal wire rod having excellent heat conductivity wound on the heat dissipating board (1) in a coil shape. The heat sink (100) is manufactured by flattening the heat dissipating fin (2) to have winding unit of the metal wire rod mutually adhere, and permitting a side edge of the heat dissipating fin (2) to abut on the heat dissipating board (1) to be soldered.

(57) 要約: 放熱基板、放熱フィンの固定強度を強化し、放熱基板から放熱フィンへの熱伝導を良好にするという指向が確実に達成されるヒートシンクの製造方法を提供することを目的とする。熱伝導性の良好な板材で平板形に形成された放熱基板 1 に熱伝導性の良好な金属線材でコイル形に巻回された放熱フィン 2 を固定する。放熱フィン 2 を扁平化させて金属線材の巻回単位を相互に密着させ、放熱フィン 2 の側縁を放熱基板 1 に当接させて半田付けするヒートシンク 100 の製造方法である。



(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

添付公開書類:

— 国際調査報告書